小規模食品製造施設のための

AIB 食品安全統合基準

＊小規模食品製造施設・・・・・主に手作業によって製造した製品を、直接消費者に提供、販売する施設。

©Copyright 2003
by American Institute of Baking

ISBN

All rights reserved. No part of the work covered by the copyright may be excerpted, reproduced, copied, or duplicated by any method whatsoever unless specifically approved by the copyright owner. This prohibition includes, but is not limited to, recording, taping, and entering into electronic storage and retrieval systems.

小規模食品製造施設のための AIB 食品安全統合基準

AIB 基準

小規模食品製造施設のための AIB 食品安全統合基準 は、食品製造業者が業務範囲内の食品安全に関するリスクを評価すること、および基準の遵守レベルを判断することを可能にする手段として発行されたものである。この基準には、工場の評価を数値的に表すための基準や評点法が含まれている。これらの基準は、以下に示す適正管理原則に基づいたものである：米国保健社会福祉省公衆衛生サービスおよび食品医薬品局 1999 フードコード、米国連邦食品・医薬品・化粧品法（FDCA；1938 年）、連邦規則（CFR）第 21 編第 110 部の適正製造規範（GMP；1986 年）、米国軍隊衛生基準、米国連邦殺虫剤・殺菌剤・殺鼠剤法、コーデックス食品衛生委員会－基礎テキスト（1999）。

本書および評価手順は、小規模食品製造施設が AIB の基準をどの程度遵守しているかを自己評価するために用いるべきである。また、評価規定は、工場の検査結果を数値的に表し、食品安全プログラムの全般的な有効性を評価するために用いるべきである。

第Ⅰ部
食品安全プログラムの妥当性

本項では、効果的な食品安全プログラムを確立して維持するために、必要な公式の文書化されたプログラムに対する小規模食品製造施設の責任について概説する。これらのプログラムの詳細は、本書の第Ⅱ部から第Ⅴ部に載っている。これらのプログラムを首尾良く履行すれば、工場における食品汚染の危険性が低下する。食品安全プログラムの効果は、食品安全のために必要なプログラムの維持と継続的改善について記した改善活動記録と自主検査により評価される。

第Ⅱ部
有害生物防除

本項では、本統合基準に適合するために、必要な公式の文書化した食品不純物混入を防止するプログラムの構成要素について述べる。ここでは、数種のプログラムについて記述し、必要な記録をリストアップし、有害生物、有害生物の痕跡または有害生物駆除剤による食品への混入を防止するための具体的な手順を示す。

第Ⅲ部
作業方法と従業員規範

© 2003 by AIB International

本項では、保管、製造中の不純物混入から食品を守るために、必要なプログラムや技術について記載する。ここでは、原料の受入と保管； 食品の冷却、加熱、解凍、冷蔵･冷凍； 器具と設備； および従業員規範について述べる。

第IV部
食品安全のためのメンテナンス

本項では、保全プログラムの確立および実施と、建物、設備、器具に由来する汚染を防止するための衛生設計基準を、施設に要求する。

第Ｖ部
清掃活動

本項では、建物や敷地、設備、器具のスケジュール化された清掃と、機械システムの保全清掃に関する要件を述べる。

守秘義務

小規模食品製造施設の検査を通じて AIB インターナショナル（AIBI）が得たすべての情報は、AIBI と検査依頼者との間の機密事項として扱われる。検査報告書は AIB コードナンバーを割り当て、依頼者に提供される。法律により要求される場合を除き、AIBI は検査依頼者からの許諾文書がない限り、検査から得た情報や報告書を第三者には公開しない。

© 2003 by AIB International

自主検査への本基準の利用：検査チーム

施設の管理者は、少なくとも毎月一回は小規模食品製造施設全体の検査を行なわなければならない。観察結果を基に、正式な報告書が作成されなければならない。検査チームは、管理者および小規模食品製造施設の各区域の代表者により構成されるべきである。チームで活動する目的は、教育、経験、責任の度合いの異なる各担当者が、検査中に食品安全に関する事柄に焦点を置いて共に作業を行うためである。これには、次のようないくつかの利点がある：

1. チームで活動することにより、食品安全の課題に対する経営陣の取り組みを、目に見える形で表すことができる。この活動が重要であり、安全な製品を製造するという工場の責任において不可欠な機能であることが強調される。

2. 様々な訓練を受けたメンバーがチームを組むことにより、食品安全の課題の探索と対応が容易になる。また、管理システム、小規模食品製造施設の方針、従業員の教育訓練が、どのように食品安全システムに影響し得るか、そして実際に影響を及ぼすかに焦点をあてることに役立つ。

自主検査の種類

自主検査には 2 種類ある。一つは、例えば製造現場のように管理責任がある各監督者が行なう**日常的**な検査である。小規模食品製造施設は、製造開始前と製造時間中に危害に関して毎日施設全体を検査すべきである。発見された欠陥箇所については、必要に応じてその後すぐに確認できるように、短いリストとして記録すべきである。もう一つの検査は、多分野からなる管理者チーム、監督者および担当区域の従業員が**定期的**に行なうべき正式な工場検査である。

検査時間は短くし、その最大限の効果を得ることに主眼を置くべきである。チームメンバーの他の仕事を妨げ、集中力や関心を削ぐ原因にもなる長時間を要する検査よりも、一つの区域に重点を置く検査の方が望ましい。前述したように、検査チームにはその区域の責任監督者を含めるべきである。また、検査は、従業員に食品安全の適正な手順と実践を教育訓練するための手段としても用いられるべきである。検査結果は記録し、発見された欠陥箇所を列挙しなければならない。各欠陥箇所に対し、必要な改善措置の計画、責任者、改善活動の予定日、実際の完了日を明らかにする。検査でプログラムの不履行や市場で食品安全上のリスクをもたらすような箇所が発見された場合には、上部経営陣がそれらを改善するために検討し資源を提供する責任がある。

© 2003 by AIB International

自主検査の実施

検査チームは、工場の自主検査を少なくとも月一回行なうべきである。施設が小さい場合は、一回の検査で施設全体の検査を完結すべきである。施設が大きい場合は、２～４箇所の範囲に分けて検査を実施することが必要かもしれない。毎週一つの区域を検査すると、施設全体の検査は２～４週間で終了する。施設をいくつかのセクションに分ける場合は、施設の各区域を明確に定め、論理的な方法で一緒に検査が行なわれるようにする。例として：食品保管区域；製造現場；支援区域（公共区域、トイレ等）；外部の敷地と屋根；と分ける方法、または管理責任範囲ごとに区域を分ける方法が挙げられる。これは検査で発見された食品安全上の危害を、検査範囲および責任者と関連付ける上で役立つ。

検査の準備

自主検査チームのメンバーは、本基準に定められた要件を綿密に検討し、以前の検査報告書を調査することにより、予め検査の準備をすべきである。この活動は妨害されるべきではない。チームのメンバーは検査実施中は検査に専念すべきである。工場の規模が大きい場合は、検査は選択した範囲について徹底的に行なわれるようにすべきである。検査チームは AIB 統合基準を用いて、徹底的な検査を実施することが重要である。

チームのメンバーは、懐中電灯、へら、機器を分解するために必要な工具、テープレコーダーまたはメモ用紙、安全装備等を含む適切な検査用装備を携帯し、会社の制服を身に付けること。また、メンバーは、小規模食品製造施設の該当するすべての方針に従うべきである。

検査記録

検査チームの中の一人を検査記録係とすべきである。本文書ではこれ以降、この者を***記録係***とする。検査は系統的に行なうべきである。食品保管区域などの部門から検査を開始し、その後工場内の施設や製造現場に移動するなど論理的な順序で行なう。検査を実施した場所がわかるように記録を取るべきである。こうすることにより、これらの記録を用いて食品安全性に最も大きなリスクをもたらす可能性のある工場内の箇所や作業に、管理者チームが焦点を当てることが可能になる。

記録係が、検査チームの行なったすべての観察の記録を取ることが重要である。すべてのメンバーが、観察された危害や必要な改善作業について、また問題や危害の再発を防止するために管理システムにどのような変更を行えばよいかについて理解できるように、検査チーム内で観察された事柄を討議すべきである。記録された観察事項には、AIB のカテゴリーに該当する下記のようなコードを付記する：

1. (AP) 食品安全プログラムの妥当性

© 2003 by AIB International

2. (PC) 有害生物防除

3. (OP) 作業方法と従業員規範

4. (MS) 食品安全のためのメンテナンス

5. (CP) 清掃活動

6. (COM) コメント－欠陥ではなく、通常、事実の陳述、いかなる対応も必要としない

記録係は、検査により観察された事項が AIB の統合基準に定められた定義に当てはまる場合には、“ Unsatisfactory ”“ Serious ”“ Improvement Needed ”という指定用語も各々の観察事項に付記する。

用語の定義

Unsatisfactory：	差し迫った食品安全への危害、プログラム不履行、または適正製造規範からの逸脱。
Serious：	重大な潜在的な食品安全に関するリスク、またはプログラム不履行のリスク。
Improvement Needed：	潜在的な危害、部分的なプログラム遺漏、該当する食品に関する規制に合致しない食品安全上の所見。この危害、遺漏、所見が改善されない場合は、プログラム不履行に至る可能性がある。
しなければならない：	AIB 統合基準に則った要求事項
すべきである：	AIB 統合基準に則った推奨事項
プロダクトゾーン：	露出した食品の真上にあたる区域、食品保管区域、製造設備および／または設備上の食品の接触面。
プロダクトエリア：	プロダクトゾーンに近接した区域。

© 2003 by AIB International

AIB 食品安全評価法：採点法の利用

検査が完了したら、記録係はすべての検査観察結果に番号を付け、AIB 評価分析総括書（付録Ｉ参照）に、その番号（報告項目番号）を書き写すべきである。項目番号は、総括書中の適切なカテゴリー欄に記入すべきである。“ Serious ”または“ Unsatisfactory ”と指摘された項目は、該当する指摘の分類枠内に記入すべきである。

記録係と検査チームは、総括書に記入した観察結果を読み直して、カテゴリーと分類が正しいことを確認すべきである。このようにすることにより、記録係と検査チームが AIB 統合基準の内容に従って検査記録を分析し、それらを数値化することが可能になる。

次に記録係は、以下の項に記述したカテゴリー評価分類に示された範囲内で、各カテゴリーに点数を付けるべきである。この点数は、各カテゴリーにおける**最も危害が大きい**食品安全項目によって決定すべきである。例えば、検査記録に基づいて、ある危害は“ Unsatisfactory ”、“ Serious ”、“ Improvement Needed ”、または“ Minor Improvement ”という項目に分類することができる。

総項目数と**最も危害が大きい**項目の重大度が、カテゴリースコアが各カテゴリーのスコア範囲内で上の方にあるのか下の方にあるのかを決定づける。カテゴリースコアは５点単位とする。もし、あるカテゴリー項目が“ Serious ”または“ Unsatisfactory ”と分類される場合には、そのカテゴリーに付ける点数は、その範囲内になければならない。

“食品安全プログラムの妥当性”のカテゴリーのスコアは、他の４つのカテゴリーに関する観察結果および分析の記録と評価基準、結果および点数に見合っていなければならない。検査中に観察された欠陥の原因となっているプログラムや活動の客観的分析を可能にするため、これは重要である。工場検査の総合スコアは、すべてのカテゴリーのスコアの合計である。

カテゴリー評価分類

以下に示した記述に沿って、カテゴリースコアを割り当てる：

Minor improvements needed（一部改良の必要があるが、汚染の可能性がない）　……..….180 - 200
Improvement needed（潜在的危害が認められる）……..……...….160 - 175
Serious（定義を参照）…….……..140 - 155
Unsatisfactory（定義を参照）……..< 140

Unsatisfactory の項目が認められた場合、定義により管理プログラムが Unsatisfactory であった場合、またはスコアが 140 点未満のカテゴリーがひとつでもある場合には、総合スコア分類は、合計点に関わらず“ Unsatisfactory ”とされる。

© 2003 by AIB International

工場評価分類

小規模食品製造施設の総合スコアは、以下の数値範囲内に分類される。：

Superior……..900 - 1000
Excellent……800 - 895
Satisfactory……700 - 795
Unsatisfactory....…… < 700

検査報告と改善計画

スコアが付けられ、報告書の内容が検討された後は、食品安全に関するリスクを低減する計画を実施すべきである。この計画は、欠陥項目を改善するだけでなく、欠陥の再発を防止するために管理システムを改善することにも焦点を置くべきである。

公式評価

達成証書（Certificate of Achievement）は、*小規模食品製造施設のための AIB 食品安全統合基準* に述べられている基準や評価システムに従って、各検査結果が“ Superior ”または“ Excellent ”と評価された場合に授与される。

参加証書（Certificate of Participation）は、AIB の基準や評価法に従って、“ Satisfactory ”と評価された工場に対して発行される。

© 2003 by AIB International

I. 食品安全プログラムの妥当性

A. 国、地方および／または他の適切な規制法やガイドラインの遵守を確実にする責任は、適格な管理職級の１名または複数名の者に明確に割り当てられ**なければならない**。この者（複数名の者）は該当する食品に関する規制の原則と要件に沿った、食品安全の原則の知識を有することが証明できなければならない。

B. すべての食品安全に関する具体的な責任を記載した手順書と概説書には、担当者および小規模食品製造施設従業員の、知識と任務に関連する手順を含ま**なければならない**。

C. 各小規模食品製造施設は、定期と日常の両方を含めた自主検査プログラムを確立し**なければならない**。文書化された定期的な自主検査は、指摘事項と改善措置の記録を含め、少なくとも毎月実施し**なければならない**。定期的な検査は、文書の検査に加え目視観察を含ま**なければならず**、また記録をファイルに保管し**なければならない**。毎日の始業前点検は、いかなる食品安全上の危害の可能性も特定するように実施し**なければならない**。文書記録はファイルに保管し**なければならず**、いかなる潜在的な項目も、潜在的食品安全の問題を防ぐような方法で排除し**なければならない**。

D. 各小規模食品製造施設は、適切な予算を設定し、効果的な食品安全プログラムを確実にするために適切な物資を購入できるようにし**なければならない**。

E. 工場設備、構造物、保管区域の定期清掃と日常清掃を割り当てるためのマスタークリーニングスケジュール（MCS）は、正式に文書化された計画として作成され**なければならない**。マスタークリーニングスケジュールには、頻度、実施状況、責任者を明記すべきである。いかなる食品安全の問題も適切に特定するために、清掃後の評価を実施し**なければならない**。マスタークリーニングスケジュール（MCS）は、最新のものに更新し**なければならない**。

F. 製品／調製品の完全性を確保するために、訓練を受けた人員が適切な用具を利用してすべての搬入品と配送車両を検査し**なければならない**。これらの搬入品の検査には、有害生物の棲息、温度（該当する場合）、その他の好ましくない物質の有無の点検を含め**なければならない**。これらの検査に関する記録は、ファイルに保管し**なければならない**。

G. 各小規模食品製造施設は、施設で調理、販売された製品の最適な食品安全管理のために、HACCP（危害分析重要管理点）プランを確立し**なければならない**。プログラムには HACCP の７つの原則を盛り込むべきである。

1. 全工程の記述と各工程に関連する危害の特定

2. 食品の製造工程における重要管理点（CCP）の特定

© 2003 by AIB International

3. 特定された各 CCP に関連する予防措置のための管理基準（Critical Limit; CL）の設定

4. CCP のモニタリング手順の設定

5. モニタリングが管理基準を越えたときに採る是正措置の設定と文書化

6. HACCP システムを文書で証明するための効果的な記録保管システムの確立

7. HACCP システムが機能していることを検証するための手順の確立

すべての製造工程と製品には HACCP システムを導入し**なければならず**、各 HACCP プランは適切に見直され**なければならない**。この見直し作業は少なくとも年 1 回は行なうべきである。

H. 小規模食品製造施設は、新規採用従業員を含む全従業員に対し食品安全教育訓練を施すために具体的な手順書を作成し、教育訓練修了の記録を保管し**なければならない**。この教育訓練には、会社で制定された文書化された従業員規則も含ま**なければならない**。再教育訓練は、年 1 回実施されるべきである。仕事を始めるに当たり、一時雇用者および契約雇用者は適切に教育訓練されてい**なければならず**、雇用期間中を通して適切に監督され**なければならない**。訓練の記録はファイルに保管すべきである。

I. 製造工程記録は保管し**なければならず**、適用される食品に関する規制に従うために、十分な情報を含んでい**なければならない**。これは使用する工程と設備が常に安全で要求される品質に合致した製品を生産する能力があることを検証するために、作業手順書、取扱説明書、参照文献を保管することで達成し**なければならない**。

J. 消費者の苦情、特に不純物混入に関連した苦情については、それを評価するための正式な文書化したプログラムを確立し**なければならない**。

K. 飲用水の水質が、米国のＥＰＡ基準や日本の水道法等のような該当する基準と合致することを示す書類を保管すべきである。

L. 各小規模食品製造施設は、規制当局の検査官の対応に関する手順を確立すべきである。

© 2003 by AIB International

II. 有害生物防除

A. 小規模食品製造施設は、社内で、または外部に委託して実施する正式な予防的有害生物防除プログラムを保持し**なければならない**。小規模食品製造施設は、有害生物の活動により、製品が汚染する可能性を低減するためのプログラムの要件、または有害生物の活動を防除することを目的とした物資および／または手順の使用について概説した手順書を保持し**なければならない**。有害生物防除活動は、そのような手順を規制する当局の規制要件に完全に従って行なわれ**なければならない**。さらに、個々のプログラムや手順は、最低限下記に示したものを含まなければ**ならない**。：

1. 小規模食品製造施設内部および／または施設外周の敷地への有害生物駆除剤の使用は、政府の規制により免許規定がある場合は、免許を有する請負業者、または免許を持つか適切に訓練された社内の従業員によって行なわれ**なければならない**。そのような免許規定がない場合で政府の規制により必要とされる場合には、使用者は認定された講習会への参加により有害生物防除用の薬剤の適正かつ安全な使用法の適切な訓練を受けたこと、または訓練記録と免許を有する使用者の監督下にあることを証明し**なければならない**。“制限付き使用”に指定されている有害生物駆除剤は、政府の規制により免許が必要な場合は、訓練を受けて免許を有する有害生物防除剤使用者のみによって使用され**なければならない**。

2. 社内の人員（1名または複数名の免許保有者または訓練受講者）が有害生物防除を行なう小規模食品製造施設は、以下のことを行なわ**なければならない**。：

   a. 使用する各有害生物駆除剤に関して、サンプルラベルと製品安全データシート（MSDS）のファイルを保管し、有害生物駆除剤使用記録と使用した安全防護装備の保全記録を保管し**なければならない**。

   b. すべての有害生物駆除剤についての使用手順書の保管と実施。

   c. 以下の 3.d.項に示すような、有害生物駆除剤使用の正確な記録の保管。

3. 免許を保有する有害生物駆除業者に委託する小規模食品製造施設では、下記の書類を保管し**なければならない**。：

   a. 使用する薬剤、使用方法、注意事項、政府の規制により求められる製品安全データシート（MSDS）を含む提供される具体的業務を記述した契約書。

   b. 使用したすべての有害生物駆除剤のサンプルラベル。サンプルラベルはファイルして、規制法で指定されている期間保管し**なければならない**。

© 2003 by AIB International

c. 有害生物活動の現在のレベルと、有害生物の活動を許している状況の改善に必要な取り組みに関する推奨事項を記述した、正確かつ完全な業務報告書。

d. 施設内および周辺で使用された、殺鼠剤を含むすべての有害生物駆除剤に関する正確な文書。文書は規制法に従って保管し**なければならず**、少なくとも以下のことが記されているべきである。：

i. 使用した薬剤
ii. 対象となる生物
iii. 薬剤の使用量
iv. 有害生物駆除剤を使用した場所
v. 使用方法
vi. 使用率または用量
vii. 使用した日時
viii. 使用者の署名

e. 最新の責任保険の写しと、免許が必要な場合は使用者の最新の免許の証拠となるもの。

B. すべての小規模食品製造施設は、有害生物活動を排除するための有効な予防プログラムを確立し**なければならない**。プログラムの有効性は、有害生物活動およびその痕跡の観察結果によって判断され**なければならない**。具体的な手順は以下のことを含むが、これらの事項だけには限定されない。：

1. 必要な場合は、ネズミ（ラットとマウス）を防除するため屋外の毒餌箱を使用する。これらの毒餌箱は、いたずらされない構造のものを適切な場所に動かないように設置し、施錠し、法的要求事項に従った表示を行なわ**なければならない**。毒餌箱は、地方条例により認められている場合は、小規模食品製造施設の外周に15～30m 間隔で設置し**なければならない**。法規制で認められている場合は、適切に保全された機械式ネズミ防除装置を使用してもよい。

毒餌箱の蓋は、製造メーカーが提供または推奨する装置で施錠し**なければならない**。再使用可能なプラスチックのひもや、その他の容易に切断やいたずらされる材質は使用**してはならない**。

使用する毒餌は、該当する法律または規制に合致したブロック状の殺鼠剤または、（無毒の）モニタリング用のブロック餌で**なければならない**。

モニタリング装置の保守作業は、毒餌箱のネズミの活動状況に応じて行なわ**なければならない**。しかしながら、すべての毒餌箱は 1 ヶ月に一度以上は点検し**な**

© 2003 by AIB International

ければならない。各点検作業とその結果は、各毒餌箱または装置ごとに記録し、ファイルに保管し**なければならない**。

2. 施設内部の対策は法規制に準拠し**なければならない**。規制要件で禁止されていない限り、内部防除プログラムは機械式トラップ、バネ式トラップ、または粘着板を使用し**なければならない**が、いかなる種類の餌箱も使用**してはならない**。

   日常監視目的で使用する施設内部の装置は、6.5～13m 間隔ごとに外壁の内側に沿って設置すべきである。施設内の原料保管区域のようなネズミの活動の可能性がある区域では、ネズミ防除装置を内部の壁に沿って設置すべきである。契約業者や小規模食品製造施設の従業員は、少なくとも 1 週間に一度はそれらの装置の点検と清掃を行なわ**なければならない**。

3. ネズミ防除装置の設置場所を示す配置図を保管し、常に更新し**なければならない**。

4. 各ネズミ防除装置の点検と清掃の記録は、各有害生物モニタリング装置ごとに保管し**なければならない**。点検記録には装置の点検時の発見物を盛り込ま**なくてはならない**。

5. 小規模食品製造施設内外のネズミの巣穴、ネズミの通路およびネズミやその他の有害生物を引き寄せるような、いかなる状況も除去し**なければならない**。

6. 飛翔昆虫の電気式モニタリング装置は、施設内への侵入を確認するために必要に応じて使用すべきである。装置は、昆虫を建物外から誘引しないように設置し**なければならない**。その装置は、製造・保管区域の露出した製品から 3m 以内に設置**してはならない**。すべての装置は、昆虫のピーク期には、毎週清掃するようにマスタークリーニングスケジュールに載せるべきである。オフピーク期には、毎月清掃すべきである。その設置と使用法は、地域の規制に従わ**なければならない**。

7. 鳥類は、法的に認められている場合は、防除ネット、遮蔽、機械式トラップ、殺鳥剤により防除し**なければならない**。小規模食品製造施設内部では殺鳥剤の使用を認め**てはならない**。

8. すべての有害生物駆除剤の容器と使用器具は、内容が確認できるように適切な表示がなされ**なければならない**。殺虫剤や除草剤は、使用する際に各々別個の器具を必要とする。有害生物駆除剤に使用するすべての器具は、いつでも使用できるように適切な状態に維持管理し**なければならない**。

9. 小規模食品製造施設内で保管する有害生物駆除剤は、施錠され囲われた場所で、望ましくは製造現場とは別の外部の建物内で保管し**なければならない**。内容物

© 2003 by AIB International

や立ち入り制限に関する分かりやすい警告標識を、保管場所の外部入り口に掲示し**なければならない**。保管場所は適切な大きさと構造で、よく換気がされていて**なければならない**。その中には有害生物駆除剤のこぼれや漏出を防止し、作業員の被害を回避するために必要な器具を置か**なければならない**。

10. 有害生物駆除剤やその容器、有害生物駆除剤の残りは、規制ガイドラインに合致した方法で処分し**なければならず**、その方法は薬剤にラベル表示されている内容と合致していなければならない。

11. 有害生物の活動の監視を継続し、有害生物とその活動の可能性を排除するための有効な防除プログラムを計画するために、有害生物のモニタリング装置と効果的な IPM 戦略（総合的な有害生物管理戦略）を適切に用いるべきである。

© 2003 by AIB International

III. 作業方法と従業員規範

A. すべての食品は、食品や食品のラベル表示に関連しているすべての法律に従った供給元から調達し**なければならず**、正確に識別され**なければならない**。密封された容器に入った食品は、工場の管轄権を持つ食品規制当局に規制された企業の食品加工施設で加工されていて**なければならない**。

B. すべての食品は清浄で、健全で、不純物の混入と腐敗がなく、人の消費に対して安全で**なければならず**、汚染、不純物の混入、腐敗を防ぐような方法で、取り扱い、提供、輸送を行なわ**なければならない**。

C. 小規模食品製造施設で使用するために、ラベル表示された元の包材を取り除いた食品や食品原料は、食品の一般名が明記された容器に保管し**なければならない**。

D. 腐敗している、もしくは人の消費に不適当な食品は、直ちに処分され**なければならない**。供給元への返却品は、返却品の印を付けて他の食品を汚染しないような方法で保管し**なければならない**。

E. 食品の冷蔵･冷凍、解凍、製造：

1. 冷蔵･冷凍が必要なすべての潜在的危害のある食品は、製造または提供時を除いて、該当する食品に関する規制の要求以下の温度に保持され**なければならない**。測定誤差±2℃以内の温度計が、すべての冷蔵･冷凍装置に備えられ**なければならない**。

2. 潜在的危害のある食品は以下のように解凍し**なければならない**：

   a. 4℃を超えない温度域の冷蔵･冷却設備内で。

   b. 食品から剥れた破片を攪拌し流し出すのに十分な流速のある、21℃以下の飲用に適する水の流水下で。

   c. 既定の調理工程の一部として。

   d. 食品が、連続した調理工程の一部として直ちに既定の調理設備に運ばれる場合に、または、中断されないすべての調理工程が電子レンジで行なわれる場合のみに、電子レンジ内で。

3. 以下の場合を除いて、調理が必要な潜在的危害のある食品は、食品全体が少なくとも 60℃に加熱され**なければならない**。：

© 2003 by AIB International

a. 鶏肉、鶏肉の詰物、肉類の詰物、肉類を含んだ詰物は、中断されない調理工程で、食品全体が少なくとも 74°Cに加熱され**なければならない**。

b. 豚肉と豚肉を含むすべての食品は、食品全体が少なくとも 66°Cに加熱され**なければならない**

c. 牛挽肉と牛挽肉を含む食品は、中心温度が少なくとも 68°Cに加熱され**なければならない**。

d. レアローストビーフは、中心温度が少なくとも 54°Cに加熱されなければ**ならない**。

e. レアビーフステーキは、すぐに顧客に注文される場合を除いては、54°Cまで加熱され**なければならない**。

f. 電子レンジで単独に調理される肉類、鶏肉、魚は、中心温度が 74°C以上に加熱され**なければならない**。

F. 未加熱の冷凍卵、液卵、乾燥卵と卵製品は、調理と焼成の目的のみに使用され**なければならない**。メレンゲのような加熱調理を行なわない卵には、低温殺菌された卵製品のみを使用し**なければならない**。

G. 調理済み食品の再加熱は、次のガイドラインに従わ**なければならない**：

1. 調理され冷蔵･冷凍された潜在的危害のある食品は、提供される前または保温設備に置かれる前に、全体を 74°C以上に急速に再加熱し**なければならない**。

2. レアローストビーフを除くすべての潜在的危害のある食品は、製造または提供に必要な間を除いて、60°C以上もしくは 4°C以下で保管し**なければならない**。レアローストビーフは、少なくとも 54°C以上もしくは 4°C以下で保管し**なければならない**。

3. 以下のような場合、陳列されるまたはすぐに消費するために提供される潜在的危害のある食品に関しては、上記の要求温度よりも時間のみが要求される：

   a. 調理工程が終了した時間、または食品が管理温度から外された時間がラベル表示される食品。

   b. 調理工程の終了後から、または食品が必要な管理温度から外されてから 2 時間以内に提供される食品。

4. 輸送されるすべての潜在的危害のある食品は、上記の温度に維持され**なければならない**。

© 2003 by AIB International

H. 潜在的危害のある食品の冷却：

1. 加熱調理された潜在的危害のある食品は、２時間以内に 60℃から 21℃以下に、その後４時間以内に 21℃から 4℃以下に冷却し**なければならない**。

2. 室温で原材料から調理された潜在的危害のある食品は、４時間以内に 4℃まで冷却し**なければならない**。

3. 冷却は、冷却する食品の種類に応じて、以下に示す１つ、またはそれ以上の方法を使って行なわ**なければならない**。：

   a. 浅いバットに食品を置く。

   b. 食品を小さくまたは薄く分割する。

   c. 急速冷却装置を使用する。

   d. 食品容器を冷却用水槽に入れて攪拌する。

   e. 熱交換しやすい容器を使用する。

   f. 原材料として氷を加える。

I. 食品の保管と取り扱い

1. 包装または蓋がされずに陳列されたすべての食品と飲料は、消費者の口から直接汚染されないようにカバーで遮ら**なければならなず**、さらに消費者が手を触れることやその他の汚染から保護し**なければならない**。小規模食品製造施設は、多層構造の棚からの汚染を防ぐために、食品を包装やカバーがされた囲われたケースの中に保管することを要求すべきである。

2. 調理される予定の生の野菜以外の食品は、製造または提供段階にないときは、カバーをして保管し**なければならない**。食品は、床の上や冷却保管庫内の棚の上に直接、あるいはその他の汚染された表面との接触する場所に保管**してはならない**。

3. 食品の入った蓋のない皿やバットが積み重ねられる場合、食品を保護し**なければならない**。

4. レストランに輸送された食品が、適切な包装、カバー、もしくは保護がなされていない場合は、受入れ**てはならない**。

© 2003 by AIB International

5. 調味料の容器は、使用中以外はカバーをし**なければならない**。

6. 食品を汚染や不純物の混入から守るために、保管方法は適切で**なければならない**。材料は”先入れ先出し（FIFO）”のストックローテーションを基に回転し**なければならない**。在庫は、長期保存および／または昆虫の棲息を避けるために、合理的で適切な量にすべきである。

J. 一度顧客に提供された食品は、再度提供**してはならず**、次の顧客のために保管**してはならない**。潜在的危害がなく、開封されていない、健全な状態の包装された食品は、再度提供することができる。

K. 該当する食品に関する規制で要求される場合、貝は以下のように取り扱わ**なければならない**。

1. 生の貝を下処理、提供または販売しているすべての小規模食品製造施設は、消費者が貝を消費する前に気付くような目立つ場所に注意書きを掲示し**なければならない**。

2. すべての殻を剥いた貝とすべての調理された甲殻類の肉は、オリジナルの容器に保管し**なければならない**。各容器は、包装者、再包装者の名前と住所、州や地域の略名が明確に特定され**なければならない**。ユニフォームタグは、運輸会社の名前と住所、州または地域の規制当局から発行された検査済み番号、貝が獲られた海域、容器内に保存された貝の種類と数量、荷受人の名前と住所を記録するために、使用され**なければならない**。各容器に保存された貝が空になった後、責任者は半券やタグを取り外し、少なくとも 90 日以上保管し**なければならない**。

L. グレード“A”または可能な限り安全性の高い殺菌乳と乳製品のみを使用し**なければならない**。

1. クリームと乳を混合することや、保存のためにジャー、ボトル、その他の容器に一緒に入れることは禁止し**なければならない**。

2. バルクのミルクディスペンサーの容器は、適切に密閉され、中身の名前、等級、流通業者の身元がラベル表示され**なければならない**。出口のシールは、施設内で破られ**なければならない**。

3. 乳、乳製品は、衛生的な方法で保管され**なければならず**、提供されるときを除いて、冷却庫内で保管され**なければならない**。乳の容器は完全に水中に浸**してはならない**。

© 2003 by AIB International

M. *小規模食品製造施設のためのAIB食品安全統合基準*に示されたすべての温度条件の記録を、ファイルに保管し**なければならない**。

N. 廃棄物、ゴミ、食用に適さない屑は、適切なカバーのあるラベル表示のされた容器で保管し、少なくとも毎日空にし**なければならない**。

O. 器具と設備

1. すべての飲食器、調理器具、テーブル、シンク、キャビネット、排気フード、棚、装置、備品、食品の製造に関連して使われた用具は、清浄で良好に整備された状態を保た**なければならない**。

2. プラスチック、ガラス、その他のフードグレードの材料で作られた側面が滑らかで清掃しやすい構造のものは、適切なラベル表示がなされる場合には再使用できるが、それ以外の成型容器、パンのラッピング、アルミニウム製のパイ皿、缶のような使い捨ての包装材料は、一度限りの使用にし**なければならない**。

3. すべての再使用する飲食器は、それぞれの使用後に洗浄、すすぎ、殺菌処理がなされ**なければならない**。飲食器の供給は、再使用の前に洗浄、すすぎ、殺菌、乾燥が行なえるように、十分な量で**なければならない**。

4. 食品や飲料の保管、下処理、調理、提供に使用されるすべての器具は、一日の業務の終了後、毎回の使用後、それぞれの食品の完成後に、直ちに洗浄され、すすがれ**なければならない**。

5. 潜在的危害のある食品が接触し、所定の調理工程に加熱が含まれていない食品を製造する表面は、毎回の使用後に洗浄と殺菌をし**なければならない**。

6. 食器洗浄設備は、浸漬、洗浄、すすぎ、殺菌のために十分な大きさと深さのある３つに分かれたシンクを持た**なければならず**、また、食器洗浄設備は跳ね返り防止と水切り板を、シンクの一体部分として連続して設置し**なければならない**。器具の空気乾燥は、水切り板、頭上や壁に取り付けられた棚、固定または移動できるラックの使用、交互に積み上げることで可能である。

もしくは

食器洗浄機を使用する場合は、機械が認可されてい**なければならず**、十分な容量の食器水切り台を各側面に取り付け**なければならない**。洗浄水、すすぎ水の温度を示す温度計を設置し、良好な状態を保た**なければならない**。認可や許可制度が利用できない場合には、機械が目的に適していることが十分に認識されてい**なければならない**。

© 2003 by AIB International

7. すべての器具は、以下の殺菌工程の中の一つが行なわれ**なければならない**：

   a. 三槽構造シンクの第三槽の清浄な 77°C以上の温水中で、１分以上の浸漬。測定誤差±2°C以内の温度計が槽に合うように備えられてい**なければならない**。殺菌処理で温水を使用する場所では、水温を維持するための加熱器を設置し**なければならない**。

   b. 三槽構造シンクの第三槽の規制当局によって認可された強度の化学殺菌剤中で、２分以上の浸漬。以下のガイドラインに従うべきである。：

      i. 塩素系製品、24°C以上で有効塩素濃度 50ppm 以上の溶液
      ii. ヨウ素系製品、ｐH5.0 未満、24°C以上で有効ヨウ素濃度 12.5ppm 以上の溶液
      iii. 第四アンモニウム塩製品、24°C以上で有効成分クオーツ 200ppm 以上の溶液

8. 所定の最小濃度を保証する化学殺菌剤検査のために、適切な試験方法や設備は利用可能で、使いやすく、定期的に使用され、文書化され**なければならない**。

P. 従業員規範：

1. 全従業員が工場の方針を確実に遵守することに対する責任を、その資格を有した監督者に明確に割り当て**なければならない**。規制当局によって求められる適切な訓練を文書化し、利用できるようにしなければならない。規制当局に求められた場合は、すべての従業員に正式な訓練を行なわ**なければならない**。また訓練の確認記録を掲示し**なければならない**。

2. すべての従業員は清浄な上着を着用し**なければならず**、また彼らの身体と食品取り扱い方法に見合った清浄さで**なければならない**。

3. 食品、飲料、ガムの飲食は、製造現場や提供区域から離れた指定された区域に制限し**なければならない**。従業員は，食器や調理器具の洗浄、食品の製造、取扱い、提供に従事している間に、いかなる種類のタバコも使用**してはならない**。

4. 従業員は、作業開始前、トイレの使用後、また汚れや汚染源を取り除くのに必要な頻度で、十分に手を洗わ**なければならない**。”手洗い励行 ” の掲示を、すべての休憩室と食品製造現場への入口の上に適切に掲示し**なければならない**。

5. 従業員の私物は、食品製造現場や保管区域に保管したり置いたり**してはならない**。私物はすべて会社管理者が指定した、すべての食品製造・保管区域から隔離された場所に保管すべきである。

© 2003 by AIB International

6. 食品によって伝染する感染症や伝染性疾患を有する者、またはそのような疾病を引き起こす病原菌の保菌者、腫れ物、化膿した傷を持つ者、または咳や鼻水を含む急な兆候と激しい症状のある者は、そのような者が病気を引き起こす細菌や他の者に対して病気を移すことによって食品や食品の接触面を汚染する可能性がある食品供給施設で働い**てはならない**。

7. 食品や食品の接触面の汚染を防ぐために、食品の製造や取り扱いに従事する従業員は、効果的に頭髪を拘束するものを着用し**なければならない**。AIB はヘアネットの使用を推奨する。飲物と包装された食品を提供するだけのカウンタースタッフ、ホスト、ホステス、ウェイトスタッフは、露出した食品を汚染する危害が存在する場合は、頭髪を拘束するものを着用すべきである。

© 2003 by AIB International

IV. 食品安全のためのメンテナンス

A. 食品に汚染を引き起こす可能性のある構造、設備、器具の問題として特定された要素の優先順位をつけるために、保全プログラムを使用し**なければならない**。

B. 建物構造：

1. 小規模食品製造施設の外周の敷地は、食品への不純物混入の可能性をおこさないような方法で維持され**なければならない**。適切な敷地の保全方法には以下の事項が含まれるが、これらだけには限定されない：

   a. 設備の適切な保管、ゴミや廃棄物の撤去、建物のすぐ近くの雑草や背の高い草の撤去。

   b. 道路、庭、駐車場などに、埃やその他の汚染物質となる可能性のあるものがない状態を維持する。

   c. 適切な排水設備を設置し**なければならない**。

   d. 外部の濡れた、および／または乾いた廃棄物、ゴミ圧縮機、モジュール、ゴミ収納庫は、除去と区域の清掃が容易になるように、漏れが最小になるように、またはそのような漏れが封じ込められるように、設置し維持し**なければならない**。

2. 塗装されたすべての梁、支柱、その他の構造物は、塗料のひび割れ、浮き上がり、剥離を排除するために、適切な方法で維持し**なければならない**。

3. 設備の設置や材料保管のための充分な場所が用意されるべきであり、また適切な清掃ができるように、設備および／または構造物の間に適切な通路や作業空間を維持し**なければならない**。

4. 床、壁、天井は、十分に清掃が可能で手入れが行き届いた状態に保てるような構造で**なければならない**。

5. 据付設備、ダクト、配管は、雫や結露が製品、原料、あるいは食品との接触面を汚染しないように、設置し**なければならない**。

6. すべての区域で適切な照明設備の設置を行なわ**なければならず**、製造現場と保管区域の上に設置される電球、据え付け品、窓、鏡、天窓、その他のガラス製品は、安全な種類のものか、または破損に対する防護策が取られてい**なければならない**。

© 2003 by AIB International

7. 臭気、煙霧、蒸気を最小限に留めるために、十分な換気を行なうべきである。空気清浄装置には清潔なフィルターを取り付け、カビや藻類が発生しないように維持し**なければならない**。

   a. HVAC や空気清浄装置の空気循環ダクトには、清掃や点検のためのハッチが設置されてい**なければならない**。ファン、送風装置、フィルター、キャビネット、通風口は、カビや昆虫の発生や異物の堆積を防ぐために、予防保全スケジュールに組み込ま**なくてはならない**。

8. ファンやその他の送風装置は、汚染を生じないような方法で設置、清掃、稼働され**なければならない**。

9. 建物には、鳥類、動物、害獣、昆虫に対する効果的な防護策として必要なバリアを設置し、維持し**なければならない**。また、小規模食品製造施設は、ひび割れおよび割れ目、その他の昆虫やネズミの棲家の除去に責任を持た**なければならない**。.

10. 小規模食品製造施設は、潤滑油の漏出と過剰な使用の防止と体系的排除に責任を持た**なくてはならない**。

11. 作業の分離は、適切かつ妥当な程度になされ**なければならない**。そのような分離は、エアーカーテン、パーティション、ドア、および／またはその他の排除システムの使用によってなされる。

12. 各小規模食品製造施設は、汚染の問題や有害生物の棲家となる可能性を減らし清掃を容易にするために、構造物の修理、変更、改変のすべてに適用される設計基準を設定し**なければならない**。

C. 設備：

1. すべての小規模食品製造施設の設備および器具は、適切な清掃が行なえるように設計され、清掃し易い材質と仕上がりで**なければならず**、適切な保全が行なわれ**なくてはならない**。

2. 食品の接触面は、腐食しない非毒性の材質でできてい**なければならない**。

3. すべての小規模食品製造施設は以下のものを持た**なければならない**：

   a. 食品に関する規制に従って設置と運転がなされている、設備や器具を洗浄する施設。

© 2003 by AIB International

b. 食品の製造と設備・器具洗浄に従事する従業員が利用できる、食品に関する規制に従った手洗い設備。

4. 食品の接触面上の継ぎ目は、必要な場合には、滑らかにつなぎ合わせ**なければならない**。点溶接または鋲溶接は禁止されている。

5. すべての設備は、適切な清掃と点検が可能で、食品の汚染を予防できる方法で設計、設置され**なければならない**。

6. 病原微生物の繁殖を防ぐことを目的としたすべての装置には、調節・記録管理装置、温度計、その他の温度測定装置が設置され、定期的に校正され**なければならない**。このようなシステム上でのモニタリングは、適切に記録を保管し容易に利用できるように、頻繁に行なわ**なければならない**。機械のモニタリングシステムを利用し**なければならず**、温度が限界を超えるときはアラームが作動し**なければならない**。

7. 湿式工程あるいは洗浄区域では、床に格子が付いた適切な排水溝（または口）を設置、維持、使用し**なければならない**。すべての床の排水溝（または口）の格子は、清掃と点検ために容易に取り外せるべきである。

8. 食品加工機械には、認可されたフードグレードの潤滑油のみを使用し**なければならない**。すべてのこのような潤滑油は、他のものから完全に分離し、安全な指定された区域に保管し**なければならない**。認可や許可制度が利用できない場合には、潤滑油は、起こりえる食品との接触に対しての安全性が十分に認識されていて**なければならない**。

9. 設備上の浮き上がった塗装や、黒色鋼上の一般的な軽度の酸化以外の過剰なサビがあってはならない。

D. 公共設備：

1. すべての小規模食品製造施設には、認可された水源を使用した飲料水設備を設置し**なくてはならない**。地下水の供給に関しては、地方保健機関や法規制に合致する頻度で水のサンプリングを行なわ**なければならない**。それに関する適切な文書記録は、すぐに利用できるようにしておか**なければならない**。

2. すべての配管は、適切な大きさで**なければならず**、国や地方の規制に合致していて**なければならない**。すべての水道設備と装置は、サイホン作用による逆流を防止し**なければならない**。

3. 汚水処理設備は、その工程にとって十分かつ適切なもので**なければならず**、食品の直接的または間接的汚染を防止するように維持され**なければならない**。

© 2003 by AIB International

4. すべての手洗いと手洗い用シンクは、温水と冷水がすぐに使用できるようになっていなければならない。水温調節ができるように、温水と冷水の混合バルブも備わっていなければならない。足や膝で蛇口を操作する設備の導入が望ましい。

© 2003 by AIB International

V. 清掃活動

A. 清掃作業は、食品、食品包装材料、製造現場の汚染を起こさないような方法で行なわ**なければならない**。清掃作業と殺菌作業は、各小規模食品製造施設の設備と器具の適切な規制に従って行なわれ**なければならない**。

B. 清掃には、食品の接触面への使用が認可されている洗浄剤と殺菌剤のみを使用し**なければならない**。すべての化学薬剤は、製品のラベル表示に従って使用し**なければならない**。認可や許可制度が利用できない場合には、洗浄剤と殺菌剤は、起こりえる食品の接触面との接触に対しての安全性が十分に認識されていて**なければならない**。

C. 使用していないときには、すべての洗浄剤と殺菌剤は、適切な表示を行い、製造現場と食品保管区域から離れた安全対策のとられた場所に保管し**なくてはならない**。

D. 清掃設備や用具を備え、すぐに使用できるようにしておか**なければならない**。すべての清掃設備は、食品や食品製造設備を汚染しないような方法で保守と保管をし**なければならない**。

E. 清掃に関する定義：

1. “定期清掃 ”

a. “定期清掃 ” は、マスタークリーニングスケジュール（付録参照）またはそれと同等のものと合致してい**なければならない**。

b. マスタークリーニングスケジュールに従い該当する設備の内部の点検と清掃のために、安全にかつ適切な食品に関する規制／条例に準じて行なえる場合は、すべての設備の保護器具、外装、羽目板を取り外され**なければならない**。

c. 照明、パイプ、梁、通気口の格子などの “ 頭上 ” の設備と構造物は、昆虫やカビの発生や異物の堆積を防ぐために、マスタークリーニングスケジュールに基づいた定期清掃が計画され**なければならない**。

d. 修理や変更中に生じたメンテナンス上のゴミや屑は、速やかに取り除か**なければならない**。食品に混入する可能性のあるナット、ボルト、ワッシャー、ワイヤー部品、テープ、溶接棒、その他の小さな部品に十分注意し**なければならない**。

e. グリースの汚れや過剰な潤滑剤は、速やかに設備から取り除か**なければならない**。

© 2003 by AIB International

2. “日常清掃 ” は、通常の業務時間中にすべての区域で確実に行なわれるような方法で実行され**なければならない**。このようなすべての作業は、汚染を防止するような方法で行なわれるべきである。湿式の製造現場での美観を保つための清掃に温水を使用することは制限し、水滴、蒸気、または水が直接混入しないような方法で利用し**なければならない**。

F. 設備と器具の清掃

1. 食品の接触面および器具は、定期的に、また食品残渣を取り除き良好な状況を保つために必要な頻度で清掃を行なわ**なければならない**。殺菌を要する食品の接触面および機器類は、洗浄と殺菌をして、病原微生物が十分に死滅しているかどうかを検査し**なければならない**。

2. 微生物による汚染の防止が必要な場所では、設備と器具は、予め決められたスケジュールに従って洗浄および殺菌し**なければならない**。

3. 器具と製造中に使用する容器は、それが適切ならば、または必要に応じて使用ごとに洗浄し、床から離して逆さまの状態で保管し**なくてはならない**。

4. バットやトレイ、その他の主要なプロダクトゾーンは、炭化物の破片が製品に混入することを防ぐために、十分な頻度で洗浄し**なければならない**。バットは、製品への不純物混入の可能性を防止するために、逆さまの状態で保管し**なければならない**。

5. サニタリートレイと台車は、製品への不純物汚染を防止するような方法で洗浄し維持し**なければならない**。

6. 器具は、適切な場所で殺菌し**なければならない**。

7. 食品との接触面（プロダクトゾーン）の洗浄と、構造物（プロダクトゾーン以外の場所）の清掃には、それぞれ別個の清掃用具を使用し**なければならない**。決して、トイレやトイレの備品、床の排水溝に使用される清掃用具を、他の清掃目的に使用**してはならない**。適切な識別法および清掃用具の分類ごとの分離を行い、維持し**なければならない**。

© 2003 by AIB International

Unsatisfactory と評価される状況

監査中に、以下の種類の違反を示す 1 つまたは複数の項目が認められた場合は、AIB 基準により、*Unsatisfactory* という評価が与えられる：

I. 差し迫った食品安全上の危害が存在する。

II. 食品安全プログラムが存在しない、あるいは最新の食品に関する規制に従っていないという欠陥がある。

III. 以下のような食品への不純物混入が存在する：

a. 食品が、付加された有毒・有害物質を帯びる、または含む。

b. 食品の全体または一部が、不潔、腐敗、変質物から成るか、それ以外の理由で食品としての使用に適さない。

c. 食品が非衛生的な条件下で製造、包装、保管され、それにより、不潔物で汚染された可能性があるか、または健康に有害となった可能性がある。

IV. 差し迫った食品安全リスクとなる食品に関する規制に対する違反が認められる

V. 地方または国の有害生物駆除剤規制に関して、大きく逸脱するという違反、または差し迫った食品安全リスクを生じるような違反がある。

Unsatisfactory と評価される、最もよく見られるいくつかの状況の例を以下に示す。**下記は、Unsatisfactory という評価が与えられる状況を例示するだけであり、決してすべてを包括しているわけではない。特に記していない同様の項目は、存在する状況に鑑みて監査員が判断し、常に AIB インターナショナルの本部職員の審査を受ける。**

1. 微生物

a. プロダクトゾーン、または近接区域内に、多量のカビが存在し、製品の完全性を危うくしている。

b. 微生物が繁殖しやすい原料や製品の保持温度が 4℃を超えている、または 74℃より下である。

© 2003 by AIB International

c. 製品、原料、またはプロダクトゾーンに直接接触する従業員が、開放したただれや腫れ物を有する。

2. 異物

a. 有害生物駆除剤をラベル表示通りに使用していない。

b. 製品の汚染が起こり得るような、主要製造現場内の塗料の剥がれやサビが存在する。

c. 包装されていない製品が床から拾い上げられ、提供されるために用意されている食品に加えられる。

3. 昆虫

a. 原料内部に昆虫が棲息している。

b. 設備に昆虫が棲息しており、製品へ混入する可能性が高い。

c. ほとんど防除がなされずに、多量のイエバエやショウジョウバエが発生している。

d. 製造現場においてゴキブリの活動がある。

4. ネズミ

a. ネズミの生存が目視確認される。

b. 原料や最終製品にネズミの排泄物やかじった跡が認められる。

c. 腐ったネズミの死骸がある。

5. 鳥類

a. 加工区域や倉庫に鳥が棲家を作っている。

b. プロダクトゾーン、原料、または最終製品上に鳥の排泄物がある。

© 2003 by AIB International

評価分析総括書

1/00

レポート番号: _____ **審査者:** _____

場所: _____ **日付:** _____

各カテゴリーにおける最重要項目:

A.

B.

C.

D.

E.

項目分類

カテゴリー	項目番号を付記した欠陥報告	(160-175) Improvement Needed 項目	(140-155) Serious 項目	(< 140) Unsatisfactory 項目	審査者のスコア
AP					
PC					
OP					
MS					
CP					
				総スコア	

AP –食品安全プログラムの妥当性
PC –有害生物防除
OP –作業方法と従業員規範
MS –食品安全のためのメンテナンス
CP –清掃活動

© 2003 by AIB International

マスタークリーニングスケジュール
(日常清掃以外の作業)

日付（日付、週の番号、または期間を記入する）

業務内容の記述	頻度	担当																												

© 2003 by AIB International